# Bedienungsanleitung
Benutzerhandbuch

## inoCUT® ic3, Art.Nr. 10040177
## inoCUT® ic4, Art.Nr. 10040179

Schneidegerät für WDVS-Hartschaumplatten

**INOTEC GmbH**
**Waldshuter Straße 25**
**D-79761 Waldshut-Tiengen**
**Tel.: +49 7741 6805 666**
**Fax: +49 7741 6805 665**
**www.inotec-gmbh.com**
**info@inotec-gmbh.com**

## Hinweis

CE

Artikelnummer:
10040177
10040179

Version:
2.00

Datum der letzten Speicherung:
11. Juli 2013

Printed in Germany

©2013 Copyright by

Inotec GmbH
Waldshuter Straße 25
79761 Waldshut-Tiengen
Germany

## Revisions-stand

Rev. 2.00/12.03.2013
Ersterstellung des Benutzerhandbuches

Rev.2.01/20.06.2013
Erweiterung ic4

## Rechts-hinweise

Vorliegendes Benutzerhandbuch enthält urheberrechtlich sowie handelsrechtlich geschützte und vertrauliche Informationen/ Daten der Inotec GmbH.

Dieses Benutzerhandbuch ist ausschließlich für den Kundengebrauch vorgesehen – die Weitergabe an Personen außerhalb Ihres Unternehmens ist somit unzulässig.

Die Inhalte vorliegenden Handbuches dürfen ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Inotec GmbH weder vollständig noch auszugsweise kopiert, reproduziert und/oder in andere Sprachen übersetzt werden.

Sämtliche, in diesem Handbuch enthaltenen Informationen/Daten sind freibleibend und ohne Gewähr.

Für Personen- und/oder Sachschäden, die auf in diesem Handbuch enthaltene, fehlerhafte Informationen zurückgeführt werden könnten, übernimmt die Inotec GmbH keinerlei vertragliche/ gesetzliche Haftung.

Die Verantwortlichkeit der Inotec GmbH beschränkt sich somit ausschließlich auf die Korrektur vorbenannter fehlerhafter Informationen.

# Inhaltsverzeichnis


**1 Bevor Sie Beginnen 4**

1.1 ..... Allgemeines 4
1.2 ..... Sicherheitshinweise 5

**2 Produktspezifikation 10**

2.1 ..... Lieferumfang 10
2.2 ..... Zubehör (optional) 11
2.3 ..... Kurzübersicht 12
2.4 ..... Technische Daten 14

**3 Arbeitsvorbereitung 16**

3.1 ..... Transport 16
3.2 ..... Installation 17
3.3 ..... Bedien- und Anzeigeelemente 28

**4 Betrieb 30**

4.1 ..... Inbetriebnahme 30
4.2 ..... Schnittarten 30
4.3 ..... Power-Kabel 33
4.4 ..... Zu verwendende Materialien 33

**5 Service 34**

5.1 ..... Wartung und Instandhaltung 34
5.2 ..... Ersatzteilliste 37
5.3 ..... Außerbetriebnahme, Entsorgung 40

**6 Gewährleistung und Haftung 41**

**7 EG-Konformitätserklärung 42**

**8 Inotec Servicecenter 44**





INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 1 Bevor Sie Beginnen

## 1.1 Allgemeines

### 1.1.1 Zur Verwendung dieses Handbuches

Die in diesem Benutzerhandbuch enthaltenen Informationen beschreiben die Phasen des Empfangs bzw. der Lagerung einschließlich des Auspackens/Verpackens, der Installation/Deinstallation, des Betriebs und der Wartung des Inotec-Produktes.

### 1.1.2 Stellenwert des Benutzerhandbuchs

Grundvoraussetzung für einen sicherheitsgerechten Umgang und einen störungsfreien Betrieb der Maschine ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und -vorschriften.

Vorliegendes Benutzerhandbuch enthält die wichtigsten, für einen sicherheitsgerechten Betrieb der Maschine erforderlichen Hinweise.

Den Inhalten des Benutzerhandbuchs, insbesondere den hierin aufgeführten Sicherheitshinweisen ist von jeglichen, die Maschine bedienenden/an der Maschine arbeitenden Personen uneingeschränkt Folge zu leisten.

Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

### 1.1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das hierin beschriebene Schneidegerät wurde ausschließlich für das Zuschneiden und Bearbeiten von Polystyrol-Dämmplatten / Plattenformaten konzipiert und ist somit auch einzig diesem Verwendungszweck vorbehalten.



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 1.2 Sicherheitshinweise

### 1.2.1 Verwendete Symbole

Im Benutzerhandbuch werden folgende Benennungen und Zeichen für Gefährdung verwendet:

- Wichtige Information zur beschriebenen Funktion.

☞ Besondere Information zu einem bestimmten Sachverhalt – Auflistung von Sicherheitshinweisen.

☝ **Vorsicht!!!**

"**Vorsicht!!!**" signalisiert eine gefährliche Situation, die – bei Unachtsamkeit oder Fehlverhalten – mäßige bis leichte Verletzungen zur Folge haben könnte.

"**Vorsicht!!!**" wird zudem verwendet, um vor sicherheitsgefährdender Handhabung/ Anwendung zu warnen.

- **Warnung!!!**

"**Warnung!!!**" signalisiert eine gefährliche Situation, die – bei Unachtsamkeit oder Fehlverhalten – schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben könnte.

- **Gefährliche Spannung!!!**

"**Gefährliche Spannung!!!**" warnt vor Stromschlaggefahr.



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 1.2.2 Allgemein

☞ Bitte lesen Sie vorliegendes Benutzerhandbuch vor Inbetriebnahme, Service und Transport vollständig und gründlich durch.

☞ Bitte befolgen Sie die in vorliegendem Benutzerhandbuch enthaltenen Anweisungen in der entsprechenden Reihenfolge, um Verletzungsrisiken zu minimieren und/oder Geräteschäden zu vermeiden.

## 1.2.3 Sicherheitsmaßnahmen

Nachfolgend aufgeführten, allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften ist sowohl im Verlauf des Installationsprozesses als auch während der gesamten Lebensdauer der Maschine Folge zu leisten.

**Informelle Sicherheitsmaßnahmen**

- Das Benutzerhandbuch ist stets bei der Maschine bzw. am Einsatzort der Maschine aufzubewahren.
- Ergänzend zum Benutzerhandbuch sind die allgemein gültigen sowie die örtlichen Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz bereitzustellen und zu beachten.
- Sämtliche Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine sind in lesbarem Zustand zu halten und gegebenenfalls zu erneuern.
- Alle vorhandenen Sicherheitseinrichtungen sind regelmäßig zu überprüfen.

**Ausbildung des Personals**

- Zur Arbeit an/mit der Maschine ist ausschließlich entsprechend geschultes und unterwiesenes Personal berechtigt.
- Die dem Benutzerhandbuch zu entnehmende, sicherheits- und gefahrenbewusste Arbeitsweise des Personals ist regelmäßig zu überprüfen.
- Die Zuständigkeiten des Personals für Montage, Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung, Rüstung und Instandsetzung sind ausdrücklich und verbindlich festzulegen.
- In Schulung/Unterweisung befindlichem Personal ist die Arbeit an/mit der Maschine ausschließlich unter Aufsicht einer erfahrenen Person gestattet.
- Zur Arbeit an/mit der Maschine sind ausschließlich Personen über 18 Jahre befugt.



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

**Bauliche Veränderungen an der Maschine**

- Es ist unzulässig, ohne vorherige Genehmigung des Herstellers bauliche Veränderungen, An- oder Umbauten an der Maschine vorzunehmen. Dies betrifft ebenso das Schweißen an tragenden Teilen.
- Jegliche Umbaumaßnahmen bedürfen der vorherigen schriftlichen Genehmigung der Firma Inotec GmbH.
- Es sind ausschließlich Original-Ersatz- und -Verschleißteile zu verwenden, da bei fremdbezogenen Teilen nicht gewährleistet ist, dass sie beanspruchungs- und sicherheitsgerecht konstruiert und gefertigt wurden.

**Schutzausrüstung/Maßnahmen**

- Die erforderliche persönliche Schutzausrüstung, wie beispielsweise Schutzbrille und dergleichen, ist vom Betreiber bereitzustellen.
- Aufgrund der akuten Verletzungsgefahr durch Hängenbleiben an oder Einzug durch Maschinenteile(n) ist das Tragen von offenem, langen Haar, loser Kleidung und/oder Schmuck, einschließlich Ringen, untersagt.
- Das Bedienpersonal ist verpflichtet, bei Arbeiten an/mit der Maschine folgende persönliche Schutzausrüstung zu tragen:
  - leichter Atemschutz
  - Arbeitshandschuhe
  - Schutzbrille

**Schutzvorrichtungen/Maßnahmen**

- Vor Arbeitsbeginn ist die Maschine auf äußerlich erkennbare Schäden sowie auf Funktionsfähigkeit ihrer Sicherheitseinrichtungen zu überprüfen.
- Vor Einschalten der Maschine ist sicherzustellen, dass durch die anlaufende Maschine keine Gefährdung von Personen entsteht. Es ist zudem sicherzustellen, dass jegliche erforderlichen Schutzvorrichtungen sachgerecht angebracht und funktionsfähig sind.
- Die elektrische Ausrüstung der Maschine ist in regelmäßigen Intervallen zu überprüfen (gemäß geltender nationaler Vorschriften, z.B. BGV A3, VBG 4). Mängel, wie beispielsweise lose Verbindungen oder beschädigt Kabel, sind unverzüglich von qualifiziertem Fachpersonal zu beheben.



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## Besondere Sicherheitsmaßnahmen

- Der Arbeitsbereich ist in ordentlichem, sauberem und gut beleuchtetem sowie gut belüfteten Zustand zu halten – unordentliche und/oder unbeleuchtete Arbeitsbereiche bergen erhebliche Unfallrisiken.
- Sorgen Sie für ausreichende Belüftung. Beim Schneiden können gefährliche Dämpfe entstehen.
- Einige Materialien enthalten möglicherweise giftige Chemikalien. Vermeiden Sie daher das Einatmen von Staub / Rauch sowie Hautkontakt. Den Sicherheitshinweisen des jeweiligen Materialherstellers ist uneingeschränkt Folge zu leisten.
- Zur Vermeidung des Einatmens der bei der Bearbeitung von Werkstoffen entstehenden Gasen, Nebeln, Dämpfen und/oder Stäuben ist leichter Atemschutz zu tragen.
- Entfernen Sie alle brennbaren Materialien im Arbeitsbereich.
- Aufgrund der Gefahr, über Schläuche/Kabel zu stolpern und/oder zu stürzen ist es erforderlich, sich im Bereich des Stromanschlusses vorsichtig zu bewegen.
- Halten Sie Ihre Hände vom Schnittbereich fern. Belassen Sie Ihre Hände an dem für die Bearbeitung vorgesehenen Griff.
- Versuchen Sie keinesfalls, kurze Werkstücke mit der Hand zu halten.
- Versuchen Sie keinesfalls, während des Betriebs des Einsatzwerkzeuges abgeschnittenes und/oder loses Material zu entfernen.
- Der Draht kann im Einsatz Temperaturen über 320°C erreichen. Daher ist es obligatorisch, Arbeitshandschuhe und eine Schutzbrille zu tragen.
- Seien Sie beim Einsatz von Maschinen / Elektrowerkzeug stets aufmerksam und konzentriert. Achten Sie auf jeden einzelnen Handgriff und gehen Sie überlegt vor. Unterlassen Sie den Gebrauch von Maschinen / Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind und/oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol und/oder Medikamenten stehen. Unachtsamkeit beim Gebrauch von Elektrowerkzeug kann zu ernsthaften Verletzungen führen.



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## Restrisiken

Die Maschine wurde gemäß dem Stand der Technik sowie anerkannten sicherheitstechnischen Richtlinien gebaut. Dennoch können bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers und/oder Dritter bzw. Schäden an der Maschine
und/oder an anderen Sachwerten entstehen.

Die Maschine ist daher ausschließlich zu benutzen –

- im Rahmen ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung;
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand;
- von entsprechend eingewiesenem und geschultem Personal.

Jegliche Störungen, die Sicherheit und/oder Funktionalität beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

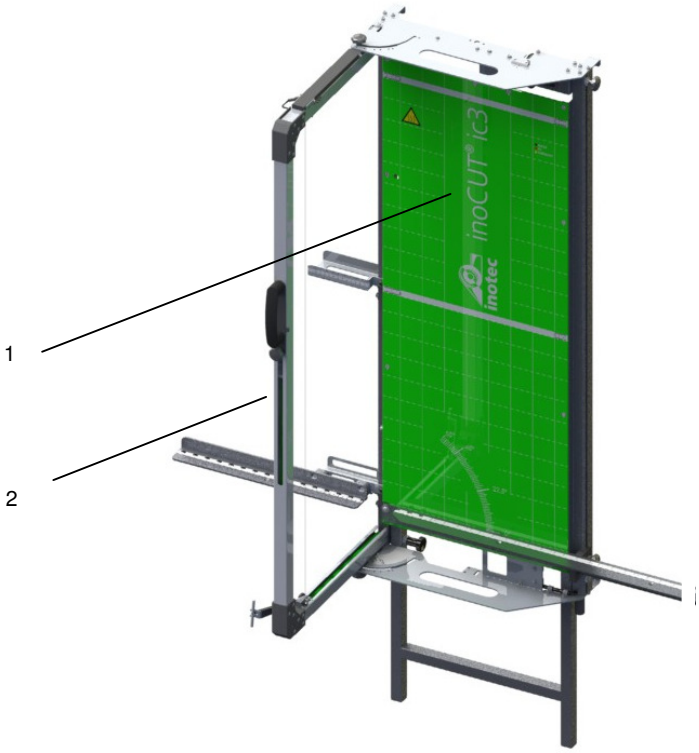
Inspektion und Wartung der Maschine sind in regelmäßigen Abständen durch entsprechend geschultes Fachpersonal durchzuführen.



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 2 Produktspezifikation

## 2.1 Lieferumfang




| Pos. | Beschreibung | Anzahl |
|---|---|---|
| 1 | Basiskörper | 1 |
| 2 | Schneidebügel | 1 |

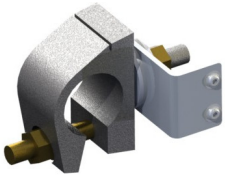


INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 2.2 Zubehör (optional)

Verbreiterung für
Auflagewinkel
***Art.Nr. 10040219***

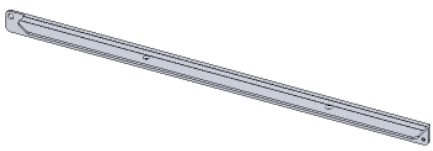
Gerüsthalter
***Art.Nr. 10040216***



Freistellstütze
***Art.Nr. 10040217***

Stopper Einheit für
Auflagewinkel und
als Schnitt-
tiefenbegrenzer
***Art.Nr. 10040218***

Auflagewinkel (rechts),
extra lang, 100 cm, mit Skala
***Art.Nr. 10040375***



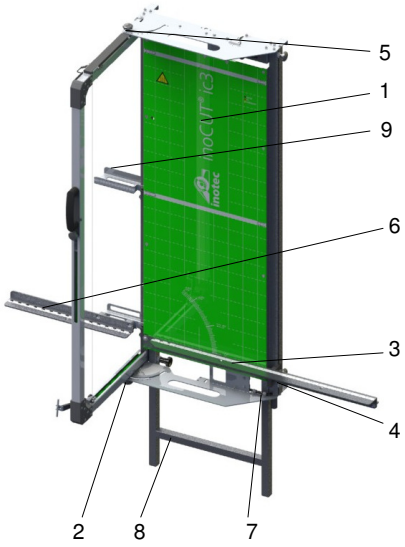


INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# Kurzübersicht

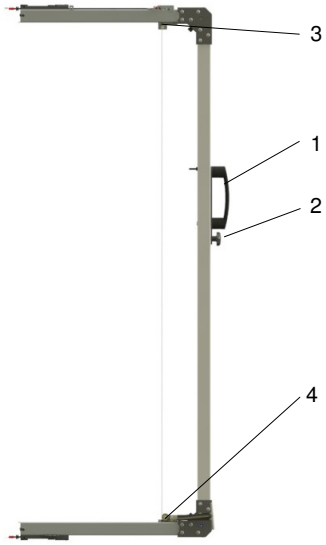
**Basiskörper**

1 Grundkörper
2 Winkelklemmung 1
3 Auflagewinkel 1
4 Winkelaufnahme
5 Winkelklemmung 2
6 Auflagewinkel 2
7 Rastbolzen
8 Klappfuß
9 Plattenstütze




**Schneidebügel**

1 Betätigungsgriff
2 Sterngriff Drahtarretierung
3 Schlitten oben
4 Schlitten unten

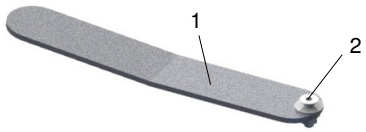





INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

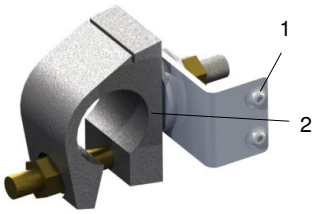
**Verbreiterung**

1 Plattenhalter
2 Schraube + Scheibe + Mutter



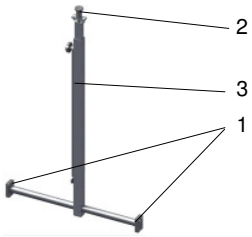

**Gerüsthalter**

1 Verschraubung
2 Gerüsthalter



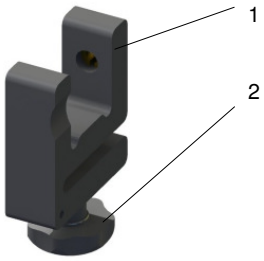

**Freistellstütze**

1 Rohraufnahme
2 Rastbolzen
3 Stützfuß




**Stopper Einheit**

1 Stellblock
2 Sterngriff






INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 2.3 Technische Daten

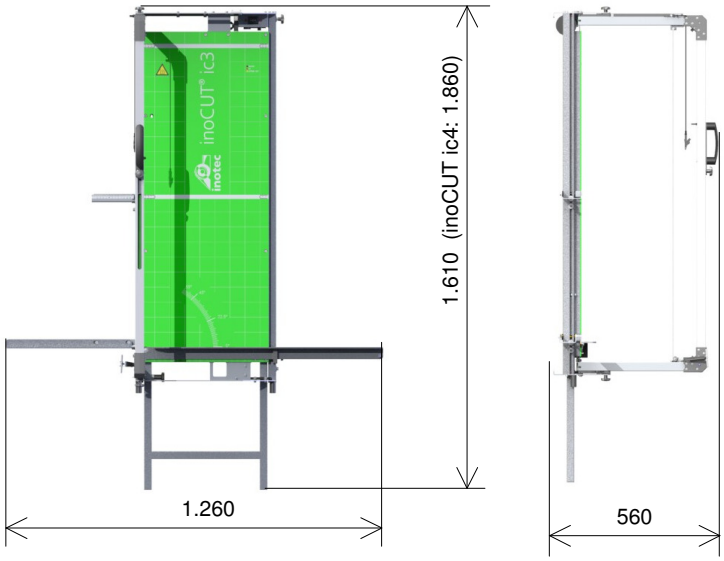
### 2.3.1 Umgebungsbedingungen

Die Maschine einschließlich ihres Zubehörs ist ausschließlich für Trockenbearbeitung bestimmt und darf lediglich in einem vor Regen geschützten Bereich betrieben und/oder abgestellt werden. Es ist für eine ausreichende Beleuchtung und Belüftung zu sorgen.

| | |
|---|---|
| Zulässige Umgebungstemperatur während des Betriebes: | von +5 °C bis +40 °C |
| Zulässige Umgebungstemperatur bei Einlagerung: | von +5 °C bis +40 °C |
| Zulässige Luftfeuchtigkeit: | 60% relative Luftfeuchtigkeit |

### 2.3.2 Abmessungen

Alle Maßangaben in mm






INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

### 2.3.3 Datenblatt

InoCUT® ic3:

| | |
|---|---|
| Anschlusswert | 240 W |
| Nennstrom, Hauptsicherung | 1,0 A |
| Schutzart | IP 40 |
| Max. Dämmplatten Maße | 1.000 mm x 500 mm x 300 mm |
| Gewicht (ohne Zubehör) | 15,0 kg |
| Gewicht des Zubehörs:<br>- Verbreiterungen<br>- Gerüsthalter<br>- Freistellstütze<br>- Stopper Einheit | <br>0,2 kg<br>0,5 kg<br>1,0 kg<br>0,1 kg |
| Zulässige Umgebungstemperatur im Betrieb | +5 °C - +40 °C |
| Zulässige Umgebungstemperatur Lagerung | +5 °C - +40 °C |
| Zulässige Luftfeuchtigkeit | 60% Luftfeuchtigkeit |
| Abmessungen (in mm) | 1.610 mm x 1.260 mm x 560 mm |

InoCUT® ic4:

| | |
|---|---|
| Anschlusswert | 320 W |
| Nennstrom, Hauptsicherung | 1,65 A |
| Schutzart | IP 40 |
| Max. Dämmplatten Maße | 1.250 mm x 500 mm x 300 mm |
| Gewicht (ohne Zubehör) | 18,0 kg |
| Gewicht des Zubehörs:<br>- Verbreiterungen<br>- Gerüsthalter<br>- Freistellstütze<br>- Stopper Einheit | <br>0,2 kg<br>0,5 kg<br>1,0 kg<br>0,1 kg |
| Zulässige Umgebungstemperatur im Betrieb | +5 °C - +40 °C |
| Zulässige Umgebungstemperatur Lagerung | +5 °C - +40 °C |
| Zulässige Luftfeuchtigkeit | 60% Luftfeuchtigkeit |
| Abmessungen (in mm) | 1.860 mm x 1.260 mm x 560 mm |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 3 Arbeitsvorbereitung

Für Wartungs- oder Reparaturarbeiten am Schneidegerät sind folgende Werkzeuge erforderlich:

| Pos. | Beschreibung | Anzahl |
|---|---|---|
| 1 | Gabelschlüssel, SW 22 mm | 1 |
| 2 | Gabelschlüssel, SW 10 mm | 1 |
| 3 | Gabelschlüssel, SW 7 mm | 1 |
| 4 | Inbusschlüssel, 5 mm | 1 |
| 5 | Inbusschlüssel, 4 mm | 1 |
| 6 | Inbusschlüssel, 3 mm | 1 |
| 7 | Inbusschlüssel, 2,5 mm | 1 |
| 8 | Kombinationszange | 1 |

## 3.1 Transport

Um das Schneidegerät beim Transport vor Schäden zu bewahren, fassen Sie es ausschließlich an den Profilen am linken und rechten Rand an.

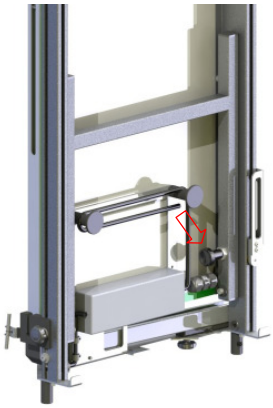
**Tragen Sie das Gerät nicht am Betätigungsgriff und nicht am Schneidebügel.**

INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

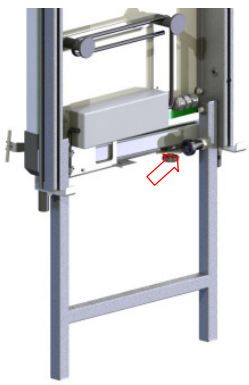
## 3.2 Installation

Im Transportzustand ist das Schneidegerät eingeklappt und alle Verriegelungen sind geschlossen.

Stellen Sie das Schneidegerät auf, und lösen Sie den Rastbolzen.
Achtung: Quetschgefahr beim Aufstellen



Klappen Sie den Klappfuß aus, und sichern Sie ihn mit dem Rastbolzen. Stellen Sie das Schneidegerät an eine Wand. Achten Sie auf eine gute Standfestigkeit.





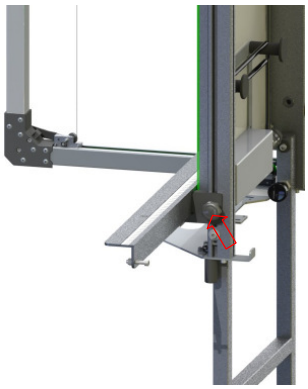
INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

Lösen Sie den oberen und den unteren Sterngriff des Schneidebügels, und schwenken Sie den Schneidebügel in die gewünschte Winkel-Position. Die Rasterung ermöglicht einen Schnittwinkel von 10° / 22,5° / 30° / 40° sowie 45°.
Achtung: Quetschgefahr beim Aufstellen und Zusammenbauen

Schließen Sie für einen sauberen Schnitt beide Klemmungen.

Lösen Sie die Verriegelung auf der Rückseite des Gerätes, und bringen Sie den Auflagewinkel 1 in die gewünschte Position.

Die Position des Anschlags wird mit der Winkelaufnahme an der rechten Profilleiste verändert.
Achtung: Quetschgefahr beim Aufstellen und Zusammenbauen.

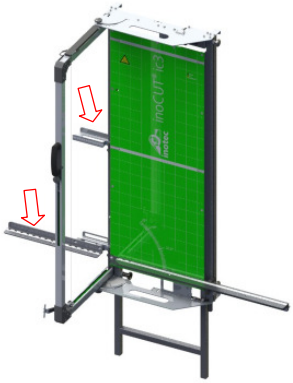




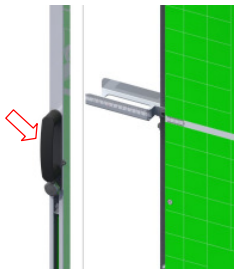
INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

Öffnen Sie als erstes die Plattenstütze um den Auflagewinkel aufklappen zu können.

Achtung: Quetschgefahr beim Aufstellen und Zusammenbauen

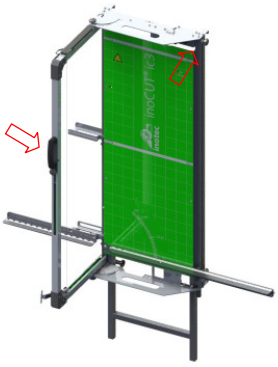


Bevor Sie das Schneidegerät am Stromnetz anschließen, überprüfen Sie, dass der Betätigungsgriff oben angeschlagen ist (oberer Anschlag)!



Verlegen Sie nun das Stromkabel.
Achtung: Verlegen Sie das Stromkabel so, dass keine Stolpergefahr davon ausgehen kann!

Die Installation des Schneidegeräts ist jetzt abgeschlossen. Schalten Sie das Gerät am Hauptschalter ein.
Beachten Sie dass der Draht erhitzt wird, sobald Sie den Griff betätigen.



Beim Abbau des Schneidegeräts verfahren Sie in umgekehrter Reihenfolge.

Achten Sie darauf, dass alle Bauteile fest am Gerät anliegen und sich nicht mehr selbstständig lösen können.



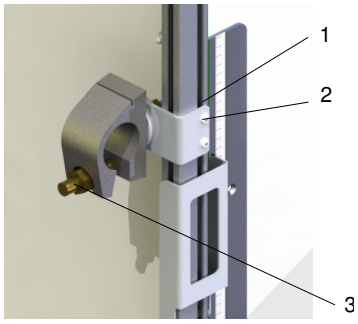
INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

### 3.2.1 Montage des Gerüsthalters (optional)

Führen Sie den Nutenstein in die Nut des Profils ein.

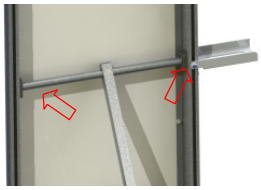
Befestigen Sie den Gerüsthalter an dem Nutenstein. Verwenden Sie einen 4 mm Inbusschüssel.

Lösen Sie die Schraube (3), um die Klemmung zu öffnen. Ziehen Sie die Mutter fest, um die Klemmung zu schließen. Verwenden Sie einen Gabelschlüssel SW 22.



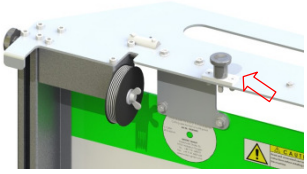

### 3.2.2 Montage der Freistellstütze (optional)

Führen Sie die Freistellstütze mit den zwei Rohraufnahmen ein und positionieren Sie die Aufnahme an den dafür vorgesehenen Stellen. Befestigen Sie die Aufnahme mit 8 Zylinderkopfschrauben M4 x 10 unter Verwendung eines 3 mm Inbusschlüssels.



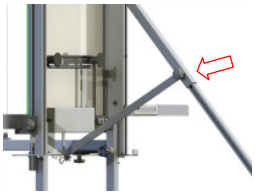
Montieren Sie anschließend den Rastbolzen, mit einem Gabelschlüssel SW 7, und einem 2,5 mm Inbusschlüssel.

Mit dem Rastbolzen wird der Stützfuß beim Transport gegen Herausfallen gesichert. Um die Freistellstütze zu verwenden, muss der Rastbolzen gelöst und der Stützfuß herausgeklappt werden.



Durch das Öffnen der Klemmung kann die Länge geändert und die Befestigungsleiste herausgeklappt werden.

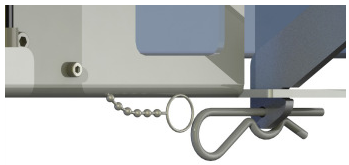
Stellen Sie nun die Länge ein. Die ausgefahrene Länge des Stützfußes bestimmt den Neigungswinkel des Schneidegeräts.





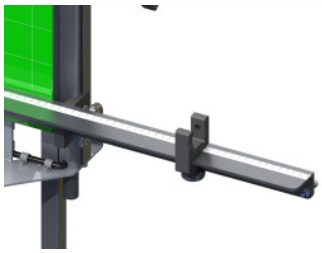
INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

Führen Sie die Leiste in die Aussparung am Grundgestell des Schneidegeräts ein und sichern Sie diese mit dem Federstecker.



Achtung: Quetschgefahr beim Aufstellen und Zusammenbauen

### 3.2.3 Montage der Stopper Einheit (optional)

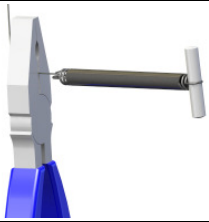
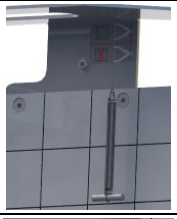
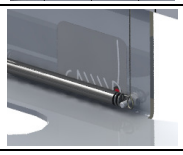
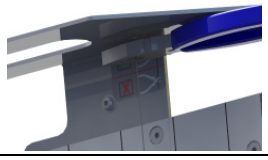
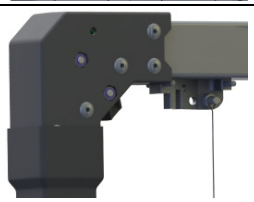
| | |
|---|---|
| Am Auflagewinkel<br>(als Plattenanschlag)<br><br>Achten Sie darauf, dass der Sterngriff sich an der schmalen Öffnung befindet.<br><br>Positionieren Sie die Stopper Einheit mit der schmalen Öffnung am Auflagewinkel und befestigen Sie diese mit dem Sterngriff. |  |
| An der Profilschiene<br>(als Anschlag für Ausschnitte oder Trennschnitte)<br><br>Achten Sie darauf, dass der Sterngriff sich an der breiten Öffnung befindet.<br><br>Positionieren Sie die Stopper Einheit mit der breiten Öffnung an der Profilschiene und befestigen Sie diese mit dem Sterngriff. | |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

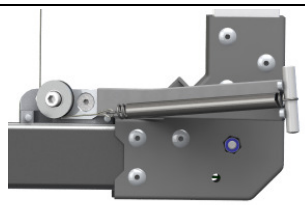
### 3.2.4 Neuen Draht befestigen

- **Der Verschleiß des Drahtes ist von der Art der Anwendung abhängig und nicht pauschal vorhersehbar.**
  **Bitte wechseln Sie regelmäßig den Draht bevor dieser reißt.**
  **Sollte der Draht bereits gerissen sein muss das Schneidegerät umgehend vom Stromnetz getrennt werden.**
  **Trennen Sie vor Beginn des Drahtwechsels das Schneidegerät vom Stromnetz und lassen Sie den Draht abkühlen!**

| | |
|---|---|
| Lösen Sie die Klemmung und bringen Sie den Auflagewinkel in die oberste Winkel-Position.<br><br>Achtung: Die Drahtkanten können zu Verletzungen führen | |
| Entfernen Sie die Drahtreste von der Spanneinheit (verwenden Sie z.B. eine Kombinationszange). |  |
| Nehmen Sie den neuen Draht von der Drahtrolle und führen Sie ihn über die Zuführungen auf die Vorderseite. Befestigen Sie den Draht an der Feder und verdrillen Sie ihn auf einer Länge von ca. 1 cm. |  |
| Um den Draht auf die korrekte Länge zu trimmen, hängen Sie die Feder am unteren Teil des Schneidegeräts ein. |  |
| Trennen Sie den Draht (z.B. mit einer Kombinationszange) an der vorgegebenen Stelle ab. |  |
| Hängen Sie den Draht am oberen Schlitten ein und verdrillen Sie ihn auf einer Länge von ca. 1cm.<br>Wichtig:<br>-Der Draht muss in der Schraubennut liegen!<br>-Streichen Sie den Draht glatt um bessere Schneidergebnisse zu erzielen. |  |

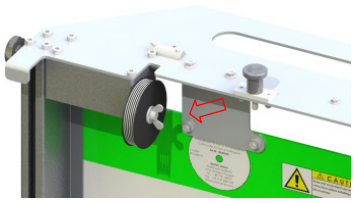


INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

| | |
|---|---|
| Legen Sie den Draht um die Rolle und fixieren Sie die Feder an der Spannvorrichtung.<br>Sie können den Draht zusätzlich spannen, indem Sie die Feder nach rechts ziehen und dann die Feder in der Spannvorrichtung befestigen.<br>Kontrollieren Sie die Parallelität und die Winkel des Drahtes zur Auflageplatte.<br>Ggf. müssen Sie den Draht entsprechend justieren.<br><br>**Verwenden Sie nur Original Inotec Schneidedraht, Art.Nr. 10039890.** |  |

### 3.2.5 Drahtrolle auswechseln

- **Wechseln Sie die Drahtrolle nur aus, wenn das Schneidegerät vom Stromnetz getrennt ist und der Draht abkühlen konnte!**

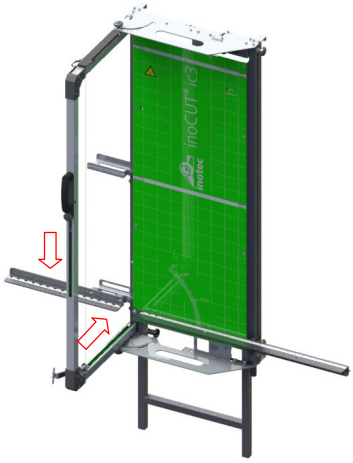
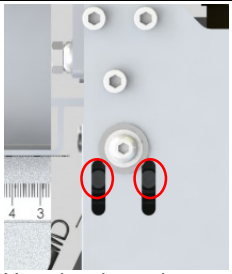
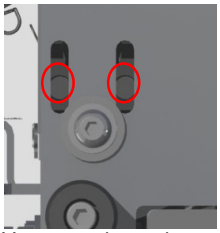
| | |
|---|---|
| Um die Drahtrolle zu wechseln.<br>Müssen Sie die Flügelmutter lösen.<br>Ziehen Sie die alte Rolle ab, und montieren Sie nur die originale Ersatzrolle.<br><br>**Verwenden Sie nur Original Inotec Schneidedraht, Art.Nr. 10039890.** |  |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

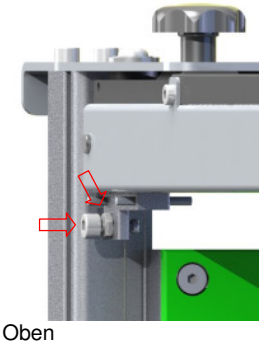
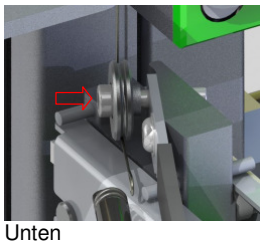
### 3.2.6 Einstellung Drahtlauf

- **Stellen Sie den Drahtlauf nur ein, wenn das Schneidegerät vom Stromnetz getrennt ist und der Draht abkühlen konnte!**

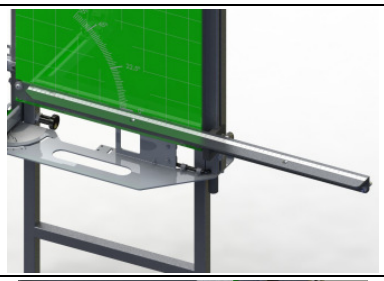
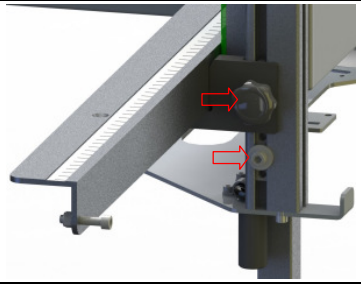
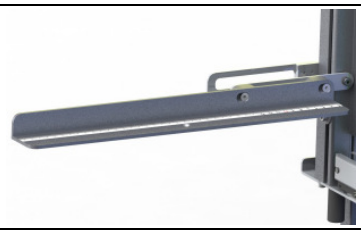
| | |
|---|---|
| Fahren Sie den Draht und die beiden Schlitten in den Endanschlag, indem Sie den Griff nach unten bewegen. Befestigen Sie den Griff in dieser Position mit Hilfe des Sterngriffs |  |
| Verschiebung in Richtung der Führungsschiene<br><br>1.) Öffnen Sie leicht die Klemmung beider Schlitten mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel.<br>2.) Nun können Sie beide Schlitten in Richtung der Führungsschiene verschieben.<br><br>3.) Befestigen Sie wieder die Klemmung beider Schlitten.<br><br>4.) Lösen Sie wieder die Klemmung am Betätigungsgriff und prüfen Sie Ihre Einstellung mit mehreren Probeschnitten. Ggf. sind die Schlitten nochmals nachzustellen. |  <br>Von oben betrachtet<br>  <br>Von unten betrachtet |



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

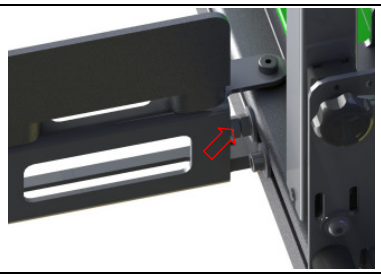
| | |
|---|---|
| Seitliche Verschiebung<br><br>1.) Oben:<br>Lockern Sie die Kontermutter.<br>Drehen Sie die Schraube mit einem Inbusschlüssel 4 mm im oder gegen den Uhrzeigersinn um den Draht seitlich zu versetzen.<br><br>2.) Unten:<br>Drehen Sie die Schraube mit einem Inbusschlüssel 2,5 mm im oder gegen den Uhrzeigersinn um den Draht seitlich zu versetzen. |  <br>Oben<br>  <br>Unten |

## 3.2.7 Einstellung der Auflagewinkel

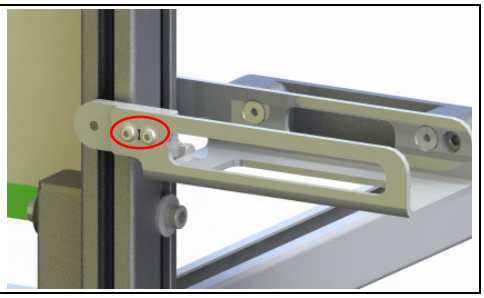
| **Auflagewinkel 1** | |
|---|---|
| Um den Winkel des Auflagewinkels 1 zu verändern gehen Sie wie folgt vor. |  |
| Drehen Sie die Winkelaufnahme, nachdem Sie sie auf die gewünschte Position bewegt haben, mit dem Sterngriff fest und befestigen Sie den Nutstein mit einem 5 mm Inbusschlüssel unter der Winkelaufnahme. |  |
| **Auflagewinkel 2** | |
| Um den Winkel des Auflagewinkels 2 zu verändern gehen Sie wie folgt vor. |  |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

| | |
|---|---|
| Drehen Sie die Schraube mit einem Gabelschlüssel SW 10 heraus um den Auflagewinkel 2 nach oben zu bewegen oder drehen Sie die Schraube hinein um den Auflagewinkel 2 nach unten zu bewegen. |  |

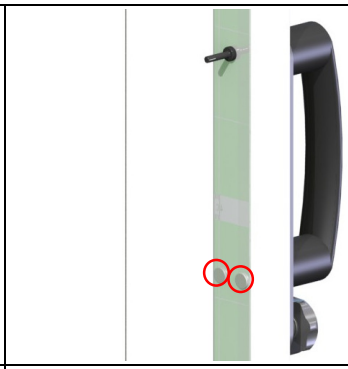
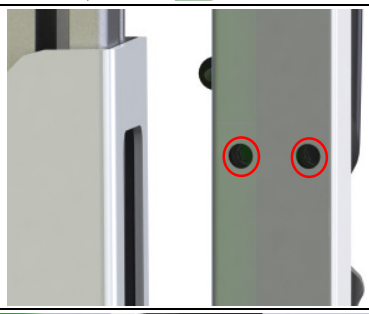
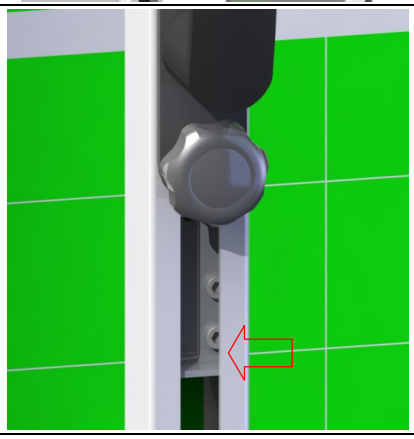
### 3.2.8 Ausrichtung der Auflageflächen

| | |
|---|---|
| Lösen Sie die beiden Schrauben mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel und passen Sie durch leichtes Verschieben den Auflagewinkel 2 an die Grundplatte an.<br><br>Ziehen Sie die Schrauben wieder an, nachdem Sie die Flächen an einander angepasst haben. |  |



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

### 3.2.9 Einstellung der Riemenspannung

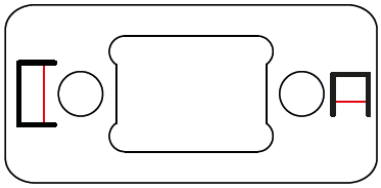
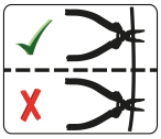
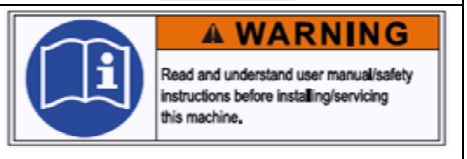
| | |
|---|---|
| Entfernen Sie die Abdeckstopfen auf der Rückseite der Profilschiene. |  |
| Lösen Sie die Zylinderkopfschrauben mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel um den Riemenhalter zu lockern. |  |
| Bewegen Sie den Riemenhalter „auf“ um den Riemen zu spannen oder „ab“ um ihn zu lockern. |  |
| Nach dem Einstellen der gewünschten Spannung ziehen Sie die Zylinderkopfschrauben mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel wieder fest. Setzen Sie die Abdeckstopfen wieder ein. | |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 3.3 Bedien- und Anzeigeelemente

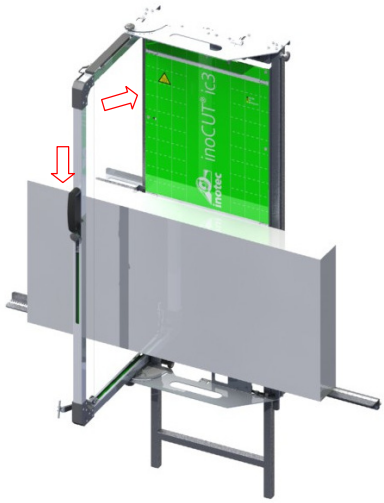
### 3.3.1 Symbole am Schneidegerät

| | |
|---|---|
| LED-Leuchtanzeige für Drahtbetätigung<br>Hauptschalter für Drahtbetätigung | |
| Aufkleber am Hauptschalter<br>Erklärt die Schalterstellungen<br>Linke Seite: Stellt den Schneidebügel dar<br>Rechte Seite: Stellt den Eckschneider (Zubehör) dar. |  |
| Heißer Oberflächenhinweis gilt für Schneidedraht.<br>Achtung: Die Drahttemperatur von ca. +320°C führen zu starken Verbrennungen der Haare sowie der Haut! | |
| "Gefährliche Spannung!!!" warnt vor Stromschlaggefahr. | |
| Das Gerät darf keinesfalls am Betätigungsgriff oder am Schneidebügel transportiert werden. Verwenden Sie die beiden Profile um das Gerät zu transportieren. | |
| Drahtzuschnitt für Drahtablängung |  |
| Einhängelasche für Feder (Drahtablängung) | |
| Warnung!<br>Lesen und verstehen Sie die Bedienungsanletung/Sicherheitshinweise vor der Installation/Wartung dieser Maschine. |  |



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 3.3.2 Bedienelemente am Schneidegerät

| | |
|---|---|
| Der Betätigungsgriff dient sowohl als Bedienelement, sowie auch als Ein-/Ausschalter.<br>In der oberen Endstellung ist die Funktion ausgeschaltet, d.h. der Draht wird nicht erwärmt |  |
| Wird der Betätigungsgriff nach unten bewegt, erwärmt sich der Draht und die Dämmplatte kann geschnitten werden. Ziehen Sie nach jedem Schnitt den Griff wieder nach oben um den Draht abkühlen zu lassen und somit die Lebensdauer zu erhöhen.<br>Achtung: Die Drahttemperatur von ca. +320°C führen zu starken Verbrennungen der Haare sowie der Haut! | |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

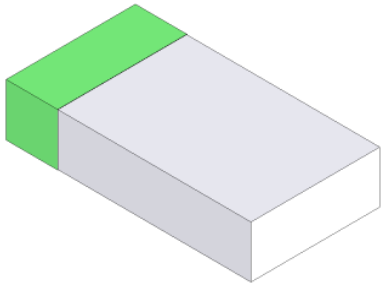
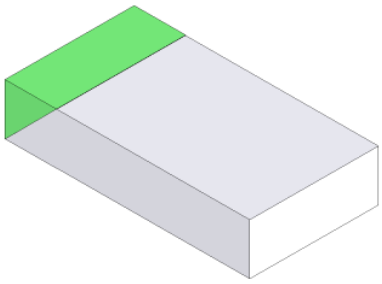
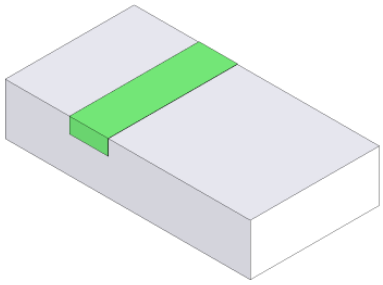
# 4 Betrieb

## 4.1 Inbetriebnahme

Vor Inbetriebnahme der Maschine sind nachfolgende Tätigkeiten auszuführen bzw. Prüfmaßnahmen vorzunehmen:

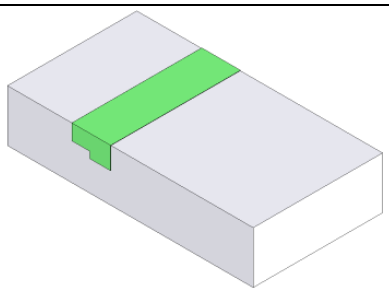
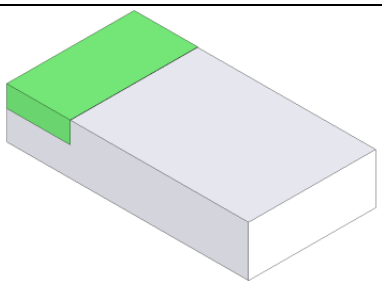
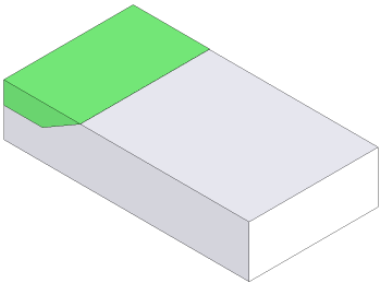
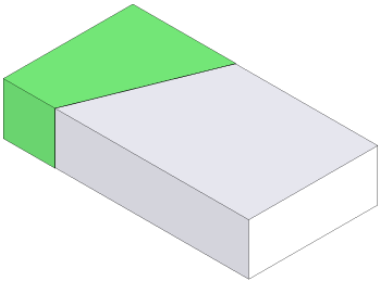
- Installation sämtlicher Anschlüsse
- Überprüfung sämtlicher Sicherheitseinrichtungen auf ordnungsgemäße Funktion.
- Überprüfung der ordnungsgemäßen Funktion der Anschläge.
- Abfahren des gesamten Verfahrweges.
- Überprüfung der Drahtgenauigkeit

## 4.2 Schnittarten

| | |
|---|---|
| **Gerader Schnitt:**<br><br>Legen Sie die Dämmplatte auf den Auflagewinkel 1. Das genaue Schnittmaß kann auf der Skala abgelesen werden. Bewegen Sie den Betätigungsgriff nach unten, um den Schnitt durchzuführen. |  |
| **Gehrung:**<br><br>Legen Sie die Dämmplatte auf den Auflagewinkel 1. Lösen Sie die Winkelaufnahme und bewegen Sie den Schneidebügel in die gewünschte Position. Schließen Sie die Winkelaufnahme anschließend wieder.<br>Ziehen Sie den Betätigungsgriff nach unten, um den Schnitt auszuführen. |  |
| **Nut:**<br><br>Legen Sie die Dämmplatte auf den Auflagewinkel 2. Bewegen Sie den Griff so weit nach unten, bis die gewünschte Nuttiefe erreicht ist. Die Tiefe der Nut lässt sich mit dem Sterngriff für die Verfahrwegbegrenzung feststellen.<br>Der Betätigungsgriff verbleibt nun an seiner Position, und die Dämmplatte wird nach links versetzt. Anschließend wird der |  |

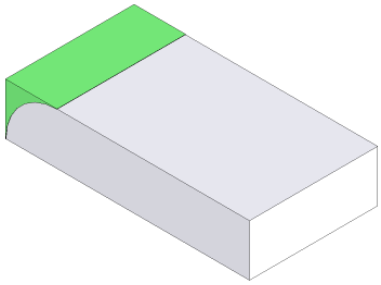
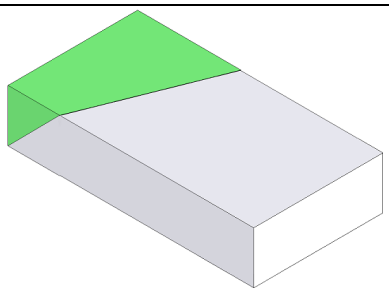
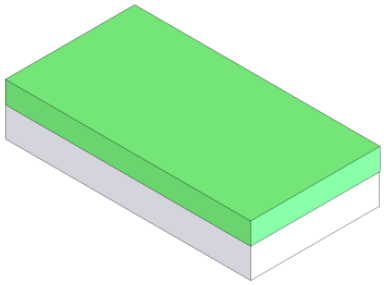
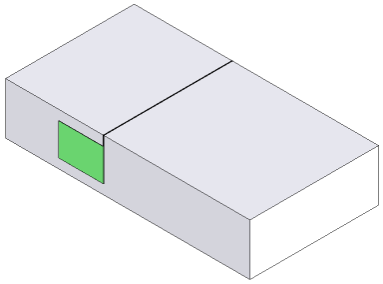


INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

| | |
|---|---|
| Griff wieder nach oben bewegt, um den Schnitt abzuschließen. | |
| **Stufennut:**<br><br>Das Vorgehen beim Produzieren einer Stufennut ähnelt dem Vorgang beim Herstellen einer einfachen Nut, allerdings begrenzt die Verfahrwegbegrenzung nun die tiefere Stufe. |  |
| **Stufe / Falz:**<br><br>Für den Stufen-/ Falzschnitt stellen Sie die gewünschte Schnitttiefe mit der Verfahrwegbegrenzung ein. Bewegen Sie die Dämmplatte in Schnittrichtung bis zur gewünschten Position. Ziehen Sie nun den Griff nach oben um den Schnitt abzuschließen. |  |
| **Stufe mit Gehrung**<br><br>Für den Gehrungsschnitt müssen Sie die Winkelklemmungen lösen und den Schneidebügel in die gewünschte Position bringen. Schließen Sie die Klemmungen im Anschluss wieder. Zudem muss die Schnitttiefe mit der Verfahrwegbegrenzung vorgegeben sein.<br>Ziehen Sie den Griff nun nach unten um den Schnitt durchzuführen. Führen Sie die Dämmplatte nun zur Seite und bewegen Sie den Griff erst danach wieder nach oben. |  |
| **Schräg**<br><br>Für den Schrägschnitt müssen Sie die Winkelaufnahme lösen und den Auflagewinkel 1 in die gewünschte Position bringen. Schließen Sie die Winkelaufnahme wieder. Justieren Sie die Höhe der Winkelaufnahme, um die Position des Auflagewinkels 1 zusätzlich zu sichern.<br>Bewegen Sie den Griff nun nach unten, um den Schnitt auszuführen. |  |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

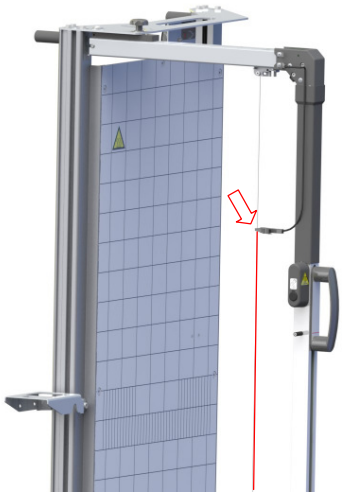
| | |
|---|---|
| **Rund**<br><br>Für den Rundschnitt ist der Auflagewinkel 2 mit einem 3 mm Inbusschlüssel sowie beide Sterngriffe (oben & unten) am Schneidbügel zu demontieren. Stellen Sie den gewünschten Radius mit dem Drahtabstand zur Dammplatte ein und drehen für den Rundschnitt den Schneidbügel nach links bis zum Anschlag. |  |
| **Schräg mit Gehrung**<br><br>Für den Schrägschnitt mit Gehrung müssen der Auflagewinkel 1 und der Winkel des Schneidebügels wie beim Gehrungs- bzw. Schrägschnitt erklärt eingestellt werden.<br>Anschließend wird der Griff nach unten bewegt, um den Schnitt auszuführen. |  |
| **Trennschnitt**<br><br>Beim Trennschnitt befindet sich der Schneiddraht an einer durch die Verfahrwegbegrenzung vorgegebenen Position.<br>Die Dämmplatte wird nun zur Seite geführt. |  |
| **Ausschnitt**<br><br>Ausschnitte sind generell nur mit Einschnitt möglich.<br>Führen Sie den Griff nach unten, bis Sie die gewünschte Einschnitttiefe erreicht haben, die Tiefe können Sie mit der Verfahrwegbegrenzung fixieren.<br>Bewegen Sie die Dämmplatte zur Seite, bis die gewünschte Länge des Ausschnitts erreicht ist.<br>Ziehen Sie den Griff wieder nach oben, schieben Sie die Platte wieder zur Einschnitt-Seite, und führen Sie den Draht aus der Dämmplatte. Trennen Sie den Ausschnitt von der Platte. |  |



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

## 4.3 *Power-Kabel / Power*-Klemme

Das Power-Kabel bewirkt ein deutlich schnelleres Erhitzen des Schneiddrahts und eine höhere Temperatur des Schneidedrahts .

| | |
|---|---|
| Fahren Sie den Griff ganz nach oben um den Draht abkühlen zu lasse und das Gerät somit abzuschalten. Befestigen Sie die Power-Klemme auf der gewünschten Position am Draht. Achten Sie darauf, dass der Verfahrweg des Drahtes nicht durch die Power-Klemme eingeschränkt wird. Je kurzer die Drahtlänge angeschlossen wird desto schneller und heißer wird diese bei Betätigung. Der Verschleiß des Drahtes wird somit ebenfalls erhöht. Anschließend können Sie die Power-Klemme wieder an der Halterung befestigen. Achtung: Die Drahttemperatur von mehr als +320°C führen zu starken Verbrennungen der Haare sowie der Haut! |  |

## 4.4 Zu verwendende Materialien

☞ Es dürfen ausschließlich Dämmplatten mit den maximalen Außenmaßen von 1,000 mm x 500 mm x 300 mm (inoCUT ic3) bzw. 1,250 mm x 500 mm x 300 mm (inoCUT ic4) aus folgenden Materialien verwendet werden:

- Styropor
- Styrodur
- Austrotherm
- Sagex
- Frigolit



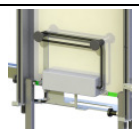
INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 5 Service

## 5.1 Wartung und Instandhaltung

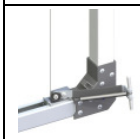
Um eine Beschädigung der Maschine zu vermeiden, werden regelmäßige Wartungsintervalle dringend empfohlen – siehe nachfolgende Wartungs- und Inspektionsliste.
Die Reinigung mit einer Druckluftpistole ist zu vermeiden, da durch aufgewirbelte Späne Schäden an Maschinenteilen entstehen können.
Zum Reinigen der Maschine eignen sich insbesondere Bürste und Staubsauger.
Zur Gewährleistung der Langlebigkeit aller Teile empfiehlt sich das Reinigen und Schmieren mit einem Teflon-Öl.

### Wartungs- und Inspektionsliste

| Bereich | Aufgabe | Täglich | Monatlich | Jährlich | Zeit |
|---|---|---|---|---|---|
| **Funktion** | | | | | |
| | Funktion der Bedienknöpfe überprüfen | X | | | 1 Min. |
| | Lauf der Drahtführung in den Schienen und am Griff prüfen | X | | | 1 Min. |
| | Rastfunktion Schneidbügel prüfen | X | | | 1 Min. |
| **Sonstiges** | | | | | |
|  | Sämtliche Anschlusskabel auf Schäden überprüfen | | X | | 3 Min. |
| | Winkligkeit der Auflageflächen prüfen | | X | | 8 Min. |
| **Reinigung** | | | | | |
| | Laufschienen der Drahtführung mit Staubsauger oder Pinsel reinigen. Kein Wasser verwenden!!! | X | | | 10 Min. |



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Wartung und Pflege** | | | | | |
|  | Schmieren der Lagerein-heiten am Schlitten oben und unten | | X | | 5 Min. |
| **Visuelle/ Akustische Überprü-fung** | | | | | |
| | Laufschienen: kein Abrieb/ Schaden | X | | | 5 Min. |
| | Maschinen-teile: kein Defekt/ Schaden | X | | | 10 Min. |
| | Oberflächen: kein Defekt/ Schaden | | | X | 10 Min. |

Grundvoraussetzungen zur Durchführung der hier angegebenen Wartungs-/Inspektionsintervalle sind wie folgt:

- Entsprechend unterwiesenes und geschultes Personal;
- Verfügbarkeit sämtlicher, für die Wartung/Inspektion erforderlichen Werkzeuge, Materialien, Geräte;
- Ungehinderter/schneller Zugang zu allen Systemkomponenten;
- Keine Reparaturerfordernis.



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

### 5.1.1 Vorbeugende Wartung/Instandhaltung

**Allgemein**

- Maschine, insbesondere Anschlüsse und Verschraubungen, zu Beginn der Wartung/Reparatur reinigen. Keine aggressiven Reinigungsmittel einsetzen. Faserfreie Putztücher verwenden.
- Gelöste Schraubverbindungen auf festen Sitz kontrollieren.
- Nach Beendigung der Wartungsarbeiten Sicherheitseinrichtungen auf einwandfreie Funktion überprüfen.

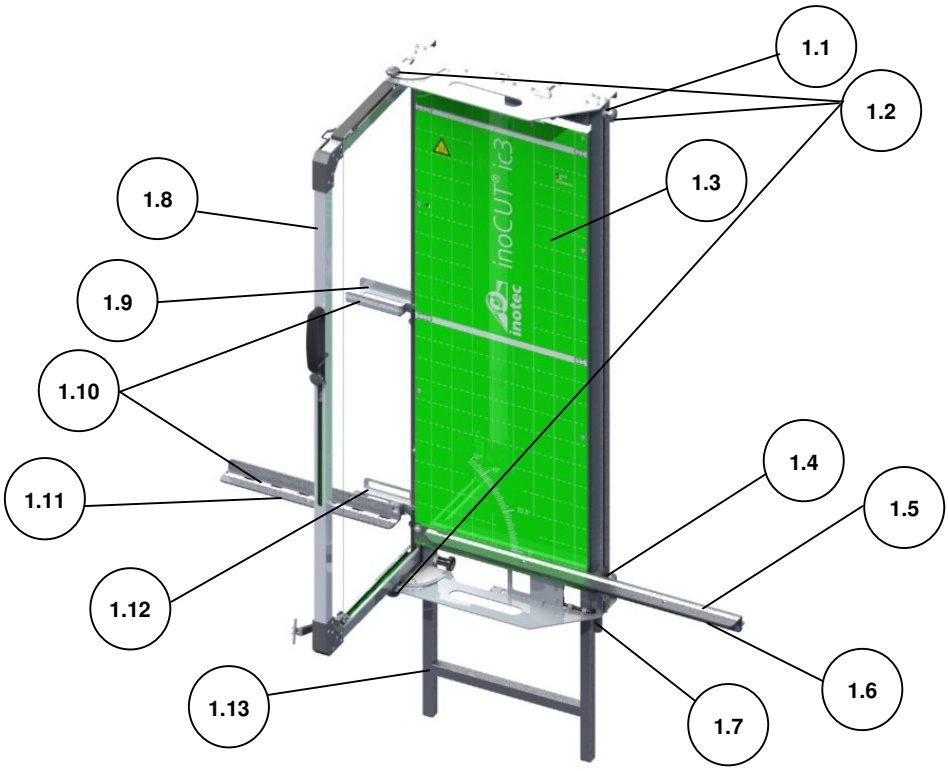
**Besondere Maßnahmen**

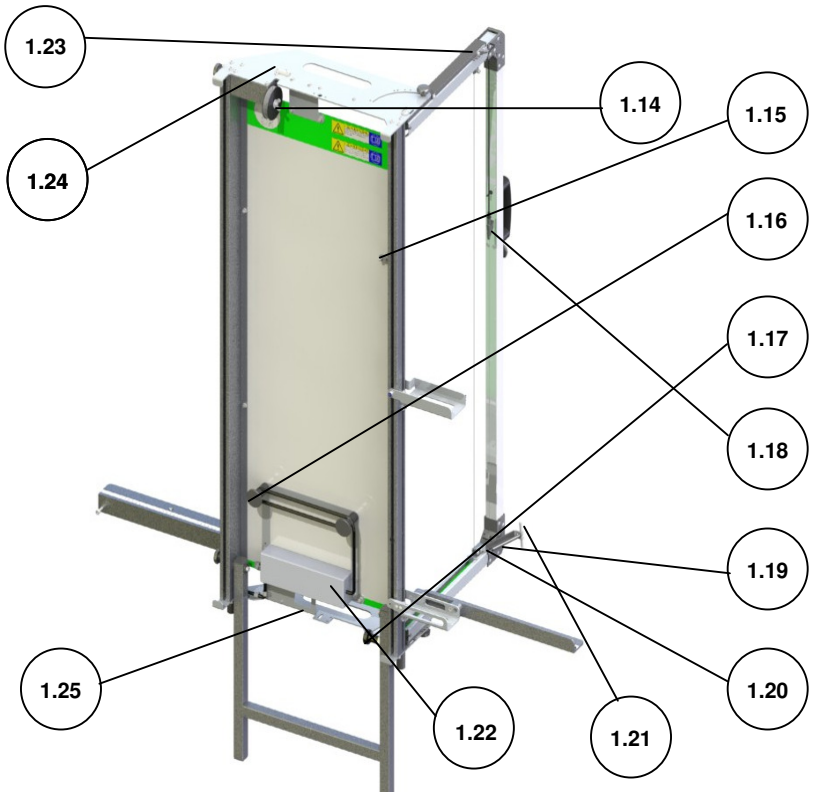
- Lassen Sie Ihren Schneidegerät ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren. Nur so kann gewährleistet werden, dass die Sicherheit des Elektrowerkzeuges erhalten bleibt.
- Kontrollieren Sie, ob bewegliche Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Geräts beeinträchtigt ist. Veranlassen Sie die Reparatur beschädigter Teile vor erneutem Einsatz des Gerätes. Zahlreiche Unfälle werden durch unzureichend gewartete Elektrowerkzeuge verursacht.
- Überprüfen Sie Ihren Schneidegerät umgehend auf Schäden oder Mängel, sollte dieser zu Boden fallen.



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

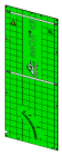
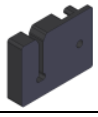
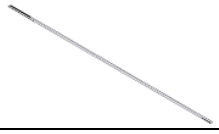
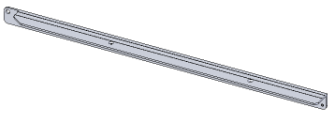
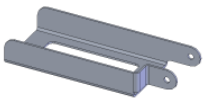
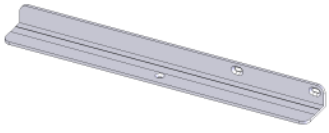
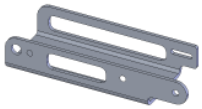
## 5.2 Ersatzteilliste



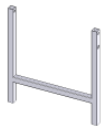
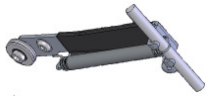
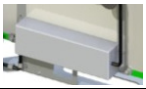
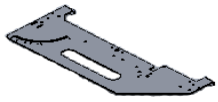
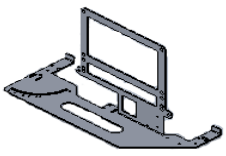



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

| Pos. | Beschreibung | Artikelnummer | Abbildung |
|---|---|---|---|
| 1.1 | Nutenstein | 10040183 | |
| 1.2 | Sterngriff M6, Aus-sengewinde | 10040184 | |
| 1.3 | Grundplatte<br>- inoCUT ic3<br>- inoCUT ic4 | <br>10040185<br>10040405 |  |
| 1.4 | Winkelaufnahme | 10040186 |  |
| 1.5 | Skalenmaßband lang | 10040187 |  |
| 1.6 | Auflagewinkel lang, mit Skala | 10040189 |  |
| 1.7 | Abstandhalter | 10040191 | |
| 1.8 | Schneidebügel<br>- inoCUT ic3<br>- inoCUT ic4 | <br>10040192<br>10040406 | |
| 1.9 | Dämmplattenstütze mit Skala | 10040193 |  |
| 1.10 | Skalenmaßband kurz | 10040188 | |
| 1.11 | Auflagewinkel kurz, mit Skala | 10040190 |  |
| 1.12 | Gelenk, für Aufla-gewinkel kurz | 10040194 |  |



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1.13 | Klappfuß | 10040195 |  |
| 1.14 | Schneidedraht Ø 0,65 mm | 10039890 | |
| 1.15 | Verriegelung | 10040196 | |
| 1.16 | Abstandhalter | 10040197 | |
| 1.17 | Rastbolzen | 10040198 | |
| 1.18 | Powerkabel mit Klemme | 10040199 | |
| 1.19 | Zugfeder | 10040200 | |
| 1.20 | Drahtspanner mit Umlenkrolle, Feder und Sicherungsstift | 10040201 |  |
| 1.21 | Sicherungsstift für Feder/Federhalter | 10040202 | |
| 1.22 | Netzteil 24V | 10040203 |  |
| 1.23 | Abdeckung, Kunststoff | 10040220 | |
| 1.24 | Halteblech oben | 10040221 |  |
| 1.25 | Halteblech unten | 10040222 |  |



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# Außerbetriebnahme, Entsorgung

Jegliche verwendeten Stoffe und Materialien sind sachgerecht zu handhaben und zu entsorgen – dies betrifft insbesondere Reinigungsmaßnahmen mit Lösungsmitteln. Nationalen Vorschriften ist entsprechend Folge zu leisten.

**Maschine außer Betrieb nehmen**

Maschine ausschalten und sämtliche Stromkabel entfernen. Abbau und Deinstallation der Maschine erfolgen wie in Abschnitt 5, Transport beschrieben. Bei weiteren Fragen setzen Sie sich bitte mit unserem Kundendienst in Verbindung.

**Entsorgung**

Maschinenteile nach Werkstoffen getrennt umweltgerecht entsorgen.
Nationalen Vorschriften ist entsprechend Folge zu leisten.

Die Entsorgung der Maschinenteile ist stets gemäß örtlich gültigen Umweltbestimmungen durchzuführen.

Elektronikbauteile sind als Sondermüll in einer Elektrosammelstelle zu entsorgen.



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 6 Gewährleistung und Haftung

**Verpflichtung des Betreibers**

Der Betreiber verpflichtet sich, ausschließlich Personal an der Maschine arbeiten zu lassen, das

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung der Maschine entsprechend eingewiesen ist;
- vorliegendes Benutzerhandbuch (insbesondere die Sicherheitsvorschriften und Warnhinweise) gelesen, verstanden und sein Verständnis desselben mit seiner Unterschrift bestätigt hat.

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals wird in regelmäßigen Abständen überprüft.

**Verpflichtung des Personals**

Alle Personen, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt sind, verpflichten sich, vor Arbeitsbeginn

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten;
- die Sicherheitsvorschriften und Warnhinweise in vorliegendem Benutzerhandbuch zu lesen und ihr Verständnis desselben mit ihrer Unterschrift zu bestätigen.

**Gewährleistung und Haftung**

Grundsätzlich gelten unsere „Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Diese stehen dem Betreiber spätestens ab Vertragsabschluss zur Verfügung.

**Urheberrecht**

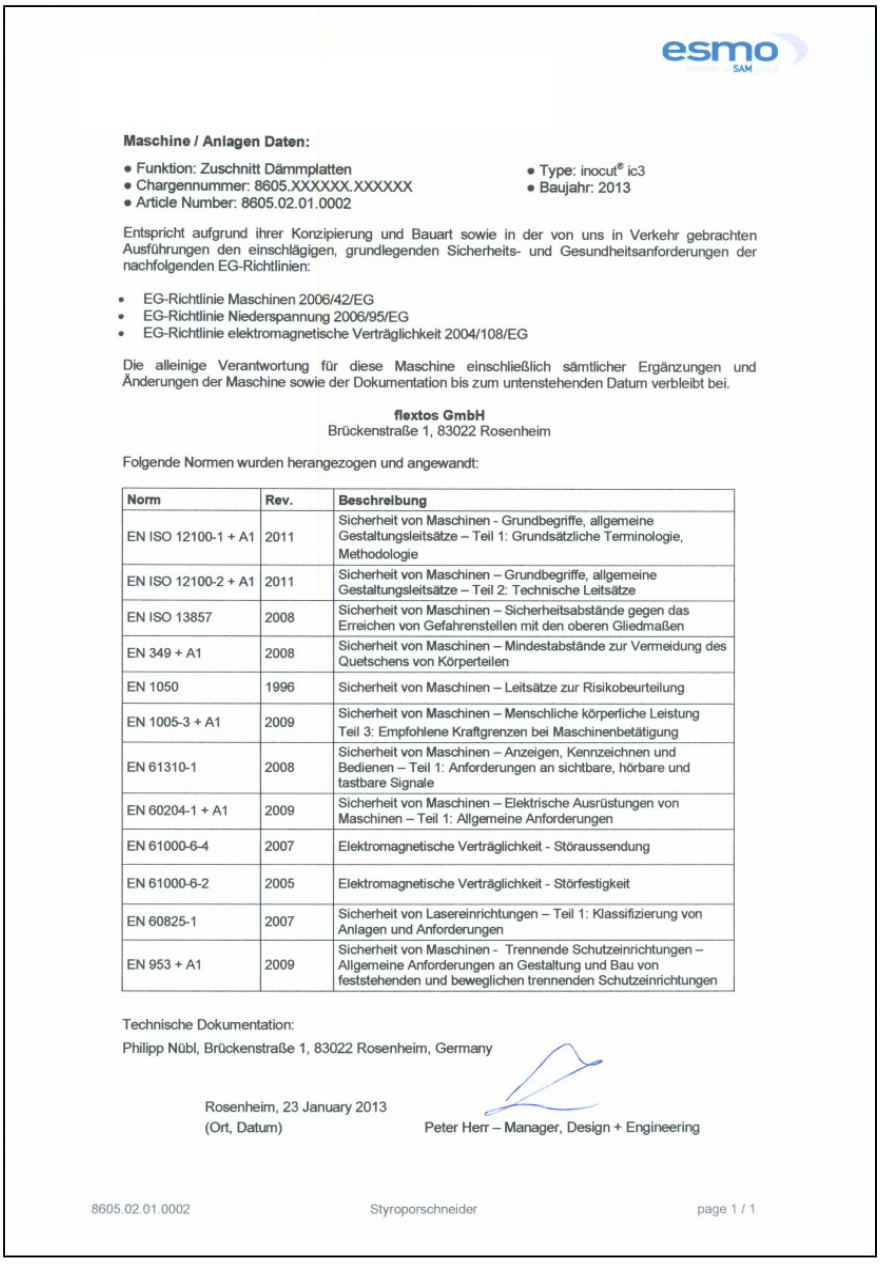
Das Urheberrecht an vorliegendem Benutzerhandbuch verbleibt bei der Firma Inotec GmbH. Das Benutzerhandbuch ist ausschließlich für den Betreiber und dessen Personal bestimmt. Sie enthält Vorschriften und Hinweise, die weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet und/oder anderweitig weitergegeben werden dürfen.

Zuwiderhandlungen können strafrechtliche Maßnahmen zur Folge haben.



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 7 EG-Konformitätserklärung



esmo SAM

**Maschine / Anlagen Daten:**

- Funktion: Zuschnitt Dämmplatten
- Chargennummer: 8605.XXXXXX.XXXXXX
- Article Number: 8605.02.01.0002
- Type: inocut® ic3
- Baujahr: 2013

Entspricht aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der nachfolgenden EG-Richtlinien:

- EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG
- EG-Richtlinie Niederspannung 2006/95/EG
- EG-Richtlinie elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG

Die alleinige Verantwortung für diese Maschine einschließlich sämtlicher Ergänzungen und Änderungen der Maschine sowie der Dokumentation bis zum untenstehenden Datum verbleibt bei.

**flextos GmbH**
Brückenstraße 1, 83022 Rosenheim

Folgende Normen wurden herangezogen und angewandt:

| Norm | Rev. | Beschreibung |
|---|---|---|
| EN ISO 12100-1 + A1 | 2011 | Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze – Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie |
| EN ISO 12100-2 + A1 | 2011 | Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze – Teil 2: Technische Leitsätze |
| EN ISO 13857 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrenstellen mit den oberen Gliedmaßen |
| EN 349 + A1 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen |
| EN 1050 | 1996 | Sicherheit von Maschinen – Leitsätze zur Risikobeurteilung |
| EN 1005-3 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen – Menschliche körperliche Leistung Teil 3: Empfohlene Kraftgrenzen bei Maschinenbetätigung |
| EN 61310-1 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Anzeigen, Kennzeichnen und Bedienen – Teil 1: Anforderungen an sichtbare, hörbare und tastbare Signale |
| EN 60204-1 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen |
| EN 61000-6-4 | 2007 | Elektromagnetische Verträglichkeit - Störaussendung |
| EN 61000-6-2 | 2005 | Elektromagnetische Verträglichkeit - Störfestigkeit |
| EN 60825-1 | 2007 | Sicherheit von Lasereinrichtungen – Teil 1: Klassifizierung von Anlagen und Anforderungen |
| EN 953 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen - Trennende Schutzeinrichtungen – Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen |

Technische Dokumentation:
Philipp Nübl, Brückenstraße 1, 83022 Rosenheim, Germany

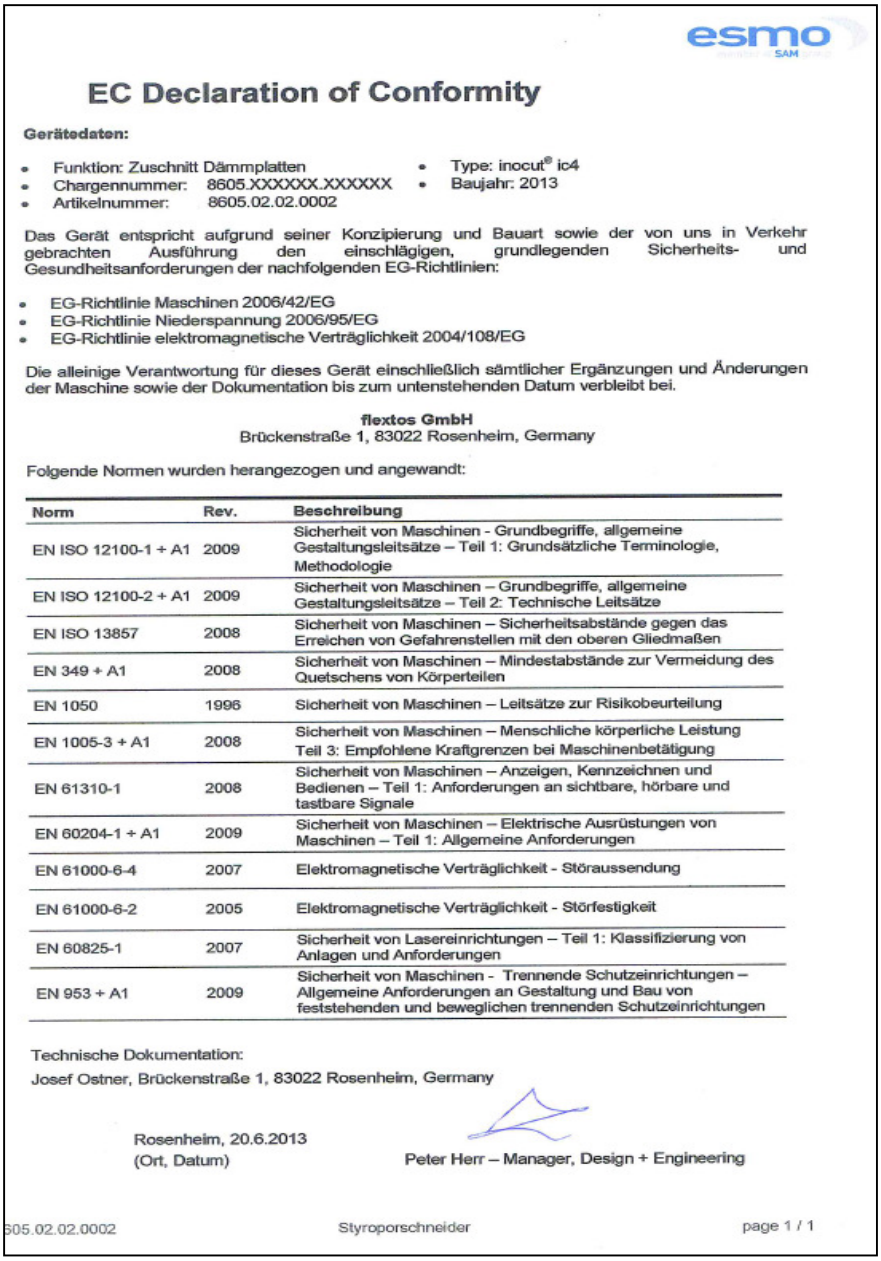
Rosenheim, 23 January 2013
(Ort, Datum)

Peter Herr – Manager, Design + Engineering

8605.02.01.0002 Styroporschneider page 1 / 1



INOTEC GmbH, Waldshuter Straße 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com



esmo

# EC Declaration of Conformity

**Gerätedaten:**

- Funktion: Zuschnitt Dämmplatten
- Chargennummer: 8605.XXXXXX.XXXXXX
- Artikelnummer: 8605.02.02.0002
- Type: inocut® ic4
- Baujahr: 2013

Das Gerät entspricht aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der nachfolgenden EG-Richtlinien:

- EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG
- EG-Richtlinie Niederspannung 2006/95/EG
- EG-Richtlinie elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG

Die alleinige Verantwortung für dieses Gerät einschließlich sämtlicher Ergänzungen und Änderungen der Maschine sowie der Dokumentation bis zum untenstehenden Datum verbleibt bei.

**flextos GmbH**
Brückenstraße 1, 83022 Rosenheim, Germany

Folgende Normen wurden herangezogen und angewandt:

| Norm | Rev. | Beschreibung |
|---|---|---|
| EN ISO 12100-1 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze – Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie |
| EN ISO 12100-2 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze – Teil 2: Technische Leitsätze |
| EN ISO 13857 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrenstellen mit den oberen Gliedmaßen |
| EN 349 + A1 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen |
| EN 1050 | 1996 | Sicherheit von Maschinen – Leitsätze zur Risikobeurteilung |
| EN 1005-3 + A1 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Menschliche körperliche Leistung Teil 3: Empfohlene Kraftgrenzen bei Maschinenbetätigung |
| EN 61310-1 | 2008 | Sicherheit von Maschinen – Anzeigen, Kennzeichnen und Bedienen – Teil 1: Anforderungen an sichtbare, hörbare und tastbare Signale |
| EN 60204-1 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen |
| EN 61000-6-4 | 2007 | Elektromagnetische Verträglichkeit - Störaussendung |
| EN 61000-6-2 | 2005 | Elektromagnetische Verträglichkeit - Störfestigkeit |
| EN 60825-1 | 2007 | Sicherheit von Lasereinrichtungen – Teil 1: Klassifizierung von Anlagen und Anforderungen |
| EN 953 + A1 | 2009 | Sicherheit von Maschinen - Trennende Schutzeinrichtungen – Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen |

Technische Dokumentation:
Josef Ostner, Brückenstraße 1, 83022 Rosenheim, Germany

Rosenheim, 20.6.2013
(Ort, Datum)

Peter Herr – Manager, Design + Engineering

8605.02.02.0002 Styroporschneider page 1 / 1



INOTEC GmbH, Waldshuterstr. 25, D-79761 Waldshut-Tiengen,
Tel.: +49 7741 6805 666, Fax: +49 7741 6805 665, info@inotec-gmbh.com, www.inotec-gmbh.com

# 8 Inotec Servicecenter (Stand 06 2013)

**Hauptsitz**
**Waldshut-Tiengen**
**Inotec GmbH**
Waldshuter Straße 25
D-79761 Waldshut-Tiengen
Telefon +49 7741 6805 666
Telefax +49 7741 6805 665
info@inotec-gmbh.com

**Balingen**
**Inotec Service-Center**
Max-Planck-Str. 14
D-72336 Balingen-Frommern
Telefon +49 7433 36109
Telefax +49 7433 37078
info@inotec-gmbh.com

**Berlin**
**Inotec Service-Center**
Päwesiner Weg 19
D-13581 Berlin
Telefon +49 30 33890395
Telefax +49 30 33890396
info@inotec-gmbh.com

**Coburg**
**Inotec Service-Center**
Am Bleichanger 2
D-96450 Coburg
Telefon +49 9561 812525
Telefax +49 9561 812526
info@inotec-gmbh.com

**Frankfurt**
**Inotec Service-Center**
Rudolf-Diesel-Straße 2
D-55286 Wörrstadt
Telefax +49 6732 9356625
Mobil +49 160 90748356
info@inotec-gmbh.com

**Leipzig**
**Inotec Service-Center**
Armstrongstraße 15
D-04435 Schkeuditz-Glesien
Telefax +49 34207 91710
Mobil +49 171 6460963
info@inotec-gmbh.com

**Hamburg**
**Inotec Service-Center**
Fährstieg 4-6
D-21107 Hamburg
Telefax +49 40 66851991
Mobil +49 160 96905986
info@inotec-gmbh.com

**München**
**Inotec Service-Center**
Dirnismaning 30
D-85748 Garching
Telefax +49 89 32210735
Mobil +49 175 7230946
info@inotec-gmbh.com

**Singen**
**Inotec Service-Center**
Gaisenrain 5
D-78224 Singen
Telefax +49 7731 182576
Mobil +49 175 2449974
info@inotec-gmbh.com

**Köln**
**Inotec Service-Center**
Robert-Bosch-Str. 8
D-50769 Köln
Telefax +49 221 12616468
Mobil +49 170 7944413
info@inotec-gmbh.com

**Dresden**

Telefax +49 35873 332540
Mobil +49 175 2086328
info@inotec-gmbh.com

**Stuttgart**
**Inotec Service-Center**
Volmarstrasse 11
D-71706 Markgröningen
Telefax +49 7145 930057
Mobil +49 160 90634470
info@inotec-gmbh.com